

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan hasil analisis data dan pembahasan pada bab IV, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil pengendalian kualitas menggunakan alat bantu R-Chart dan X-Chart dapat mengidentifikasi bahwa pengendalian kualitas berada di luar batas kendali atau proses produksi masih mengalami penyimpangan. Hal ini dapat dilihat pada grafik peta kendali yang masih terdapat banyak titik-titik yang berada diluar batas kendali dan titik tersebut berubah-ubah dan tidak beraturan.
2. Berdasarkan stratifikasi yang dibuat, tingkat ketidaksesuaian tertinggi adalah pada penilaian Appearance yaitu berdasarkan warna teh, kebersihan, bentuk, rasa dan ukuran dan sebanyak 147 buah. Dan ketidaksesuaian selanjutnya terdapat pada Liquor yang dilihat dari kenampakan warna air teh, kekuatan dan aroma teh sebanyak 142 buah. Dapat dijelaskan bahwa terdapat 289 buah ketidaksesuaian dalam penilaian mutu yang terjadi pada bulan Februari 2019.
3. Berdasarkan hasil indeks penilaian proses, dapat diketahui bahwa  $C_p=0,0062$ , sedangkan  $C_{pk}= -2,71$ , maka  $C_p$  dan  $C_{pk}<1,33$ , sehingga menunjukkan bahwa kemampuan dan kinerja proses yang rendah dan tidak dapat memenuhi spesifikasi yang standar
4. Berdasarkan hasil analisis sebab akibat maka factor yang menyebabkan ketidak sesuaian terdapat pada material, pekerja, mesin dan metode kerja.

#### **5.2 Saran**

1. Bagi perusahaan, perusahaan perlu menggunakan metode statistic untuk dapat mengetahui jenis ketidaksesuaian dan factor yang dapat meyebabkan ketidaksesuaian tersebut secara teratur. Dengan demikian perusahaan dapat mencegah terjadinya ketidaksesuaian tersebut.

2. Bagi Perusahaan, secara umum faktor yang paling menyebabkan masalah adalah faktor mesin dan manusia ini ditunjukkan pada faktor penyebabnya pengendalian kualitas dapat dilakukan dengan cara berikut;
  - a. Perusahaan perlu mengatur penggunaan mesin CTC sehingga mesin tidak menjadi overheat dan menyebabkan hasil penggilingan teh menjadi tidak optimal.
  - b. Perusahaan perlu menambah kipas yang tersedia dan juga menambah cipratan air untuk pengaturan suhu ruang agar menjadi lebih normal dan tidak terlalu panas.
  - c. Perusahaan perlu melakukan proses pelayuan dengan tepat waktu yaitu dengan tidak terlalu lama ataupun tidak terlalu sebentar untuk memaksimalkan kadar air yang ada pada daun teh.
3. Bagi peneliti, penelitian ini dapat dijadikan referensi bagi peneliti yang ingin meneliti mengenai pengendalian kualitas dengan menggunakan Statistic Process Control.